

Garant**Groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine, VHM HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205276 8
GTIN	4062406581367
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za grobo obdelavo.

Posebno brušenje za obdelavo nž-kovin. Občutno manjši volumen odrezkov zaradi usmerjenega drobljenja odrezkov s **posebno geometrijo rezila**.

Za rešitev težav pri TPC-obdelavi. Izjemno primerno za avtomatizirano izdelavo, saj bistveno zmanjša nabiranje odrezkov v stroju.

Napotek:

Za posebej zahtevno grobo obdelavo uporabite orodje z vpenjalnimi ploskvami HB. Možnost naročila v spletni trgovini Hoffmann Group.

h_{maks} : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

ae_{maks} je $0,12 \times D$ za TPC-obdelavo.

Tehnični opis

Ø sprostitve D_1	7,5 mm
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,052 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Kot spirale	35 stopinj
Število zob Z	3
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala D_s	8 mm

Toleranca nazivnega \varnothing	e8
\varnothing rezila D_c	8 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	40 mm
Zaokrožitev kota r_v	0,2 mm
Dolžina rezil L_c	33 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,12 \times D$
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	400 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	360 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	340 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	110 m/min	N
PEEK	pogojno primerno	90 m/min	N
Cu	primerno	140 m/min	N
CuZn	primerno	180 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno